

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ОТОГНУТЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

Конструкция и размеры

Carbide-tipped bent bull-nose turning tools.

Design and dimensions

ГОСТ

18877-73

(СТ СЭВ 191-75)

Взамен

ГОСТ 6743-61

в части типа 1;

МН 575-64;

МН 576-64;

МН 5199-64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 июня 1973 г. № 1429 срок введения установлен

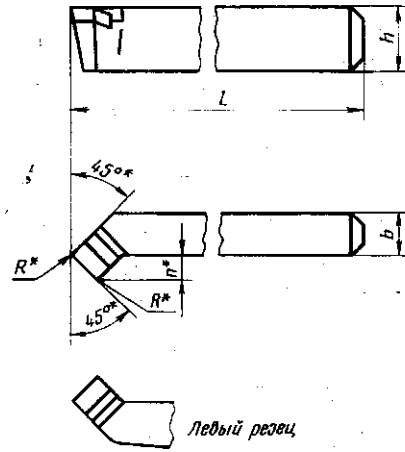
с 01.07.74

Проверен в 1980 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные проходные отогнутые резцы общего назначения, с углами $\phi = 45^\circ$, $\phi^1 = 45^\circ$, с напаянными пластинами из твердого сплава.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 191-75.

2. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры для справок.

Размеры в мм

Резцы										Тип пластины по ГОСТ 25395-82 для угла врезки		
С углом врезки пластины 10°					С углом врезки пластины 0°					R	10°	0°
правые		левые		правые		левые		a×b	L			
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость					
2102-1097		2102-1098		2102-1099		2102-1101		10×10	90	6		
2102-1102		2102-1103		2102-1104		2102-1105		12×12	100	7		
2102-0021		2102-0022		2102-0071		2102-0072		16×10	110	6	0,4	61
2102-0023		2102-0024		2102-0073		2102-0074		16×12	100	7		
2102-1106		2102-1107		2102-1108		2102-1109		16×16	110	8		
2102-0025		2102-0026		2102-0075		2102-0076		20×12	125	7		
2102-0027		2102-0028		2102-0077		2102-0078		20×16	120			62
2102-1111		2102-1112		2102-1113		2102-1114		20×20	125	10		61
2102-0005		2102-0006		2102-0055		2102-0056		25×16	140		0,8	
2102-0029		2102-0030		2102-0079		2102-0080		25×20	170	13		62

Продолжение

Размеры в мм										Тип пластины по ГОСТ 25395-82 для угла врезки			
Резцы										n	R	10°	0°
С углом врезки пластины 10°					С углом врезки пластины 0°								
Обозначение	правые		левые		Обозначение	правые		левые		h × b	L		
	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость		Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость				
2102-1115			2102-1116		2102-1117		2102-1118		25 × 25	12	01	61	
2102-0009			2102-0010		2102-0059		2102-0060		32 × 20	13		62	
2102-0031			2102-0032		2102-0081		2102-0082		32 × 25	16	0,8		
2102-1119			2102-1121		2102-1122		2102-1123		32 × 32	14	01	61	
2102-0013			2102-0014		2102-0063		2102-0064		40 × 25	16			
2102-0033			2102-0034		2102-0083		2102-0084		40 × 32				
2102-1124			2102-1125		2102-1126		2102-1127		40 × 40	18			
2102-0017			2102-0018		2102-0067		2102-0068		50 × 32		1,2		62
2102-0035			2102-0036		2102-0085		2102-0086		50 × 40	23	01		
2102-1128			2102-1129		2102-1131		2102-1132		50 × 50	22			

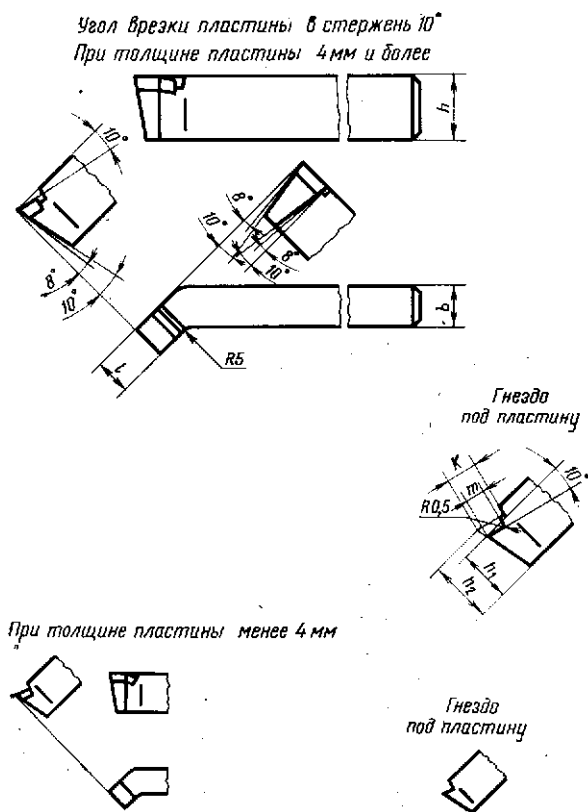
Пример условного обозначения правого резца сечением $hXb=25X16$ мм, с углом врезки пластины в стержень 0° , с пластиной из твердого сплава марки Т15К6:

Резец 2102-0055 Т15К6 ГОСТ 18877–73

- 1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).
3. Угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов — 10° , для обработки стали и других вязких материалов — 0° .
(Измененная редакция, Изм. № 2).
4. (Исключен, Изм. № 1).
5. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны в рекомендуемом приложении 1.
6. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в рекомендуемом приложении 2.
7. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.
8. (Исключен, Изм. № 2).

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

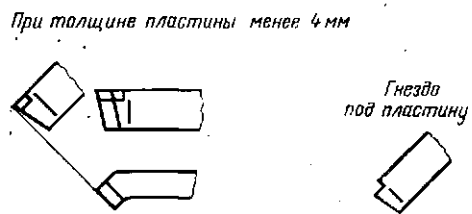
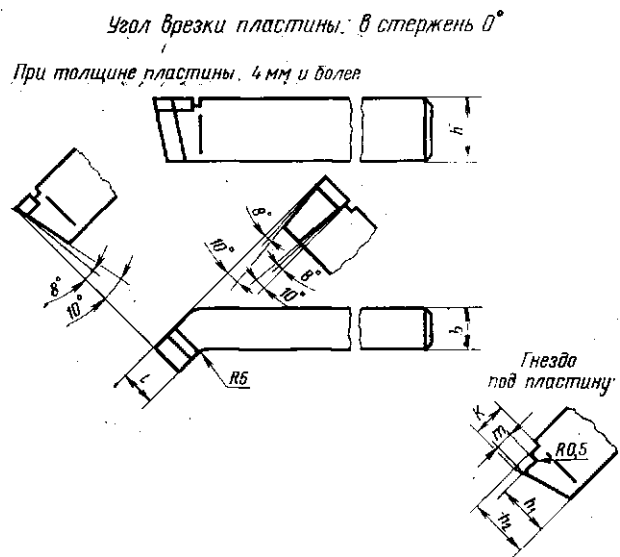


Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	l	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25395-82
10×10	8	3,6	7,0	—	—	01331
12×12	10	4,2	8,0	10,0	9	01352
16×10	8	3,6	13,0	—	—	01331
	10	4,2	12,0	14,0	9	01352
16×12	10	4,2	12,0	14,0	9	01352
16×16	12	5,8	11,0	13,5	11	01372
20×12	10	4,2	16,0	18,0	9	01352
	12	5,8	15,0	17,5	11	01372
20×16	14	9,2	13,5	17,0	15	02252
20×20	16	7,2	13,5	17,0	13	01392
25×16	14	9,2	18,5	22,0	19	02252
	16	7,2	18,5	22,0	13	01392
25×20	18	13,2	18,5	22,0	19	02272
25×25	20	8,8	17,5	21,5	15	01152
32×20	18	13,0	26,0	29,0	19	02272
32×20	20	9,2	24,5	28,5	15	01152
32×25	22	14,8	24,5	28,5	21	02312
32×32	25	10,5	23,5	28,0	17	01412
40×25	22	14,8	32,5	36,5	21	02312
	25	10,5	31,5	36,0	17	01412
40×32	25	10,4	32,0	36,0	17	01412
40×40	32	13,8	29,5	35,0	21	01432
50×32	25	15,8	39,5	45,0	33	02352
	32	14,4	39,5	45,0	21	01432
50×40	32	14,4	39,5	45,0	21	01432
50×50	40	19,2	37,5	44,0	26	01452



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	l	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25395-82
10×10	8	3,6	7,0	—	—	01331
12×12	10	4,2	8,0	10,0	9	61352
16×10	8	3,6	13,0	—	—	01331
16×12	10	4,2	12,0	14,0	9	61352
16×16	12	5,8	11,0	14,0	11	61372
20×12	10	4,2	16,0	18,0	9	61352
	12	5,8	15	17,5	11	61372
20×16	14	9,2	13,5	17,0	15	62252
20×20	16	7,2	13,5	17,0	13	61392
25×16	14	9,2	18,5	22,0	19	62252
	16	7,2	18,5	22,0	13	61392
25×20	18	13,2	18,5	21,5	19	62272
25×25	20	8,8	17,5	21,5	15	61152
32×20	18	13,0	26,0	29,0	19	62272
	20	9,2	23,5	28,0	15	61152
32×25	22	14,8	24,5	28,5	21	62312
32×32	25	10,5	23,5	28,0	17	61412
40×25	22	14,8	32,5	36,5	21	62312
	25	10,5	31,5	36,0	17	61412
40×32		10,4	32,0	36,0	17	61412
40×40	32	13,8	29,5	35,0	21	61432
50×32	25	10,4	42,0	46,0	17	61412
	32		39,5	45,0	21	61432
50×40		14,4	39,5	45,0	21	61432
50×50	40		37,5	44,0	26	61452

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ФОРМА ЗАТОЧКИ РЕЗЦОВ И ДОВОДКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

1. Форма заточки передней поверхности резцов с пластинами из твердого сплава указана на чертеже и в табл. 1-3.

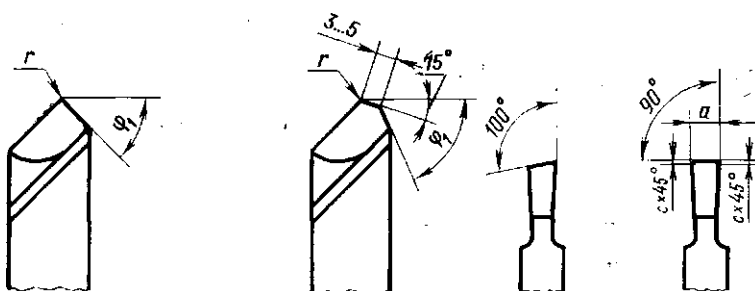
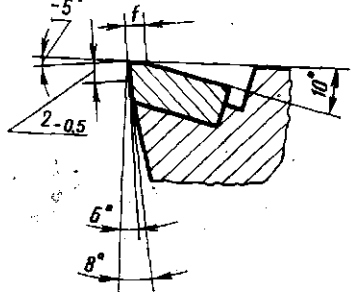
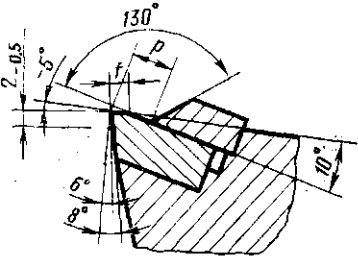
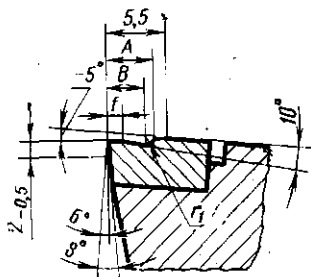


Таблица 1

Форма заточки			Область применения
Но- мер	Передняя поверхность	Эскиз	
1	Плоская, с положи- тельным передним углом		Обработка серого чу- гуна, бронзы и других хрупких материалов

Продолжение табл. 1

Форма заточки		Область применения
Но- мер	Передняя поверхность	
II	Плоская, с отрица- тельной фаской	 <p>Обработка ковкого чу- гуна, стали и стального литья $\sigma_v < 80 \text{ кгс/мм}^2$, а также $\sigma_v > 80 \text{ кгс/мм}^2$ при недостаточной жест- кости технологической системы. Для отвода и дробле- ния стружки применять стружколом</p>
IIa	Плоская, с отрица- тельной фаской и припай- ным стружколо- мом	 <p>Обработка стали и стального литья $\sigma_v < 80 \text{ кгс/мм}^2$ при необ- ходимости завивания и дробления стружки</p>
III	Криво- линейная, с отрица- тельной фаской	 <p>Обработка стали $\sigma_v < 80 \text{ кгс/мм}^2$ при необ- ходимости завивания и дробления стружки</p>